

Title (en)

Apparatus for recirculating machined parts in a machining arrangement

Title (de)

Vorrichtung zur Rückführung von in einer Bearbeitungsanordnung bearbeiteten Werkstücken

Title (fr)

Dispositif pour ramener des pièces usinées à la station de départ dans un ensemble d'usinage

Publication

EP 1188697 A1 20020320 (DE)

Application

EP 01121686 A 20010914

Priority

DE 20016186 U 20000919

Abstract (en)

The returning device includes a transfer device (30) which has a number of rolls (31) running transversely to the transporting direction at a set spacing from each other. The offsetting device is formed from a calculating device with forks formed from battens for the workpieces (10) which can be raised and lowered between adjacent rolls.

Abstract (de)

Es wird eine Vorrichtung zur Rückführung von in einer Bearbeitungsanordnung (20) bearbeiteten Werkstücken (10) von deren Ausgabeseite zu deren oder einer weiteren Beschickungsseite beschrieben, welche eine Übernahmeeinrichtung (30) zur Übernahme der die Ausgabeseite der Bearbeitungsanordnung (20) verlassenden Werkstücke aufweist. Die erfindungsgemäße Vorrichtung weist ferner eine Rücklaufeinrichtung (10) auf, über welche die über die Übernahmeeinrichtung angelieferten Werkstücke (10) zurück zur Beschickungsseite der oder einer weiteren Bearbeitungsanordnung (20) transportiert werden. Ferner weist die erfindungsgemäße Vorrichtung eine Versetzeinrichtung (60) auf, mit der die Werkstücke (10) von der Übernahmeeinrichtung (30) auf die Rücklaufeinrichtung (40) transportiert werden. Die erfindungsgemäße Vorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Übernahmeeinrichtung (30) von einer Anzahl von in einem vorgegebenen Abstand zueinander und im Wesentlichen quer zur Transportrichtung ausgerichteten, angetriebenen Walzen (31) und die Versetzeinrichtung (60) von einer Rechenanordnung gebildet sind, deren Zinken von mindestens zwei jeweils zwischen benachbarten Walzen (31) auf- und abbewegbaren, sowie in Walzenachsrichtung hin- und herschiebbaren Auflageleisten (61) für die Werkstücke (10) gebildet sind. <IMAGE>

IPC 1-7

B65G 47/64; **B65G 47/90**; **B23Q 7/14**; **B23P 19/00**

IPC 8 full level

B23P 19/00 (2006.01); **B23Q 7/00** (2006.01); **B23Q 7/05** (2006.01); **B23Q 7/06** (2006.01); **B23Q 7/14** (2006.01); **B65G 47/64** (2006.01); **B65G 47/82** (2006.01); **B65G 47/90** (2006.01)

CPC (source: EP)

B23Q 7/001 (2013.01); **B23Q 7/003** (2013.01); **B23Q 7/055** (2013.01); **B23Q 7/06** (2013.01); **B65G 47/82** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] DE 3539723 A1 19870514 - WEBER ERICH DIPL ING FH
- [X] US 5238100 A 19930824 - ROSE JR MALCOLM F [US], et al
- [X] EP 0582962 A1 19940216 - SIEMENS AG [DE]
- [A] US 4599025 A 19860708 - BORSUK ALVIN [US], et al

Cited by

CN103482351A; CN108726074A; CN108311883A; CN112720038A; CN110510400A; CN114919985A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1188697 A1 20020320; **EP 1188697 B1 20041124**; AT E283222 T1 20041215; DE 20016186 U1 20001221; DE 50104587 D1 20041230; ES 2228719 T3 20050416; HK 1044324 A1 20021018; PT 1188697 E 20050429

DOCDB simple family (application)

EP 01121686 A 20010914; AT 01121686 T 20010914; DE 20016186 U 20000919; DE 50104587 T 20010914; ES 01121686 T 20010914; HK 02105475 A 20020724; PT 01121686 T 20010914